

101537709  
PCT/D/DE03/03863

# BUNDESREPUBLIK DEUTSCHLAND

PRIORITY DOCUMENT  
SUBMITTED OR TRANSMITTED IN  
COMPLIANCE WITH  
RULE 17.1(a) OR (b)



REC'D 04 FEB 2004  
WIPO PCT

## Prioritätsbescheinigung über die Einreichung einer Patentanmeldung

Aktenzeichen: 102 57 168.6

Anmeldetag: 03. Dezember 2002

Anmelder/Inhaber: TAKATA CORPORATION, Tokio/JP

Bezeichnung: Gassack für eine Insassenschutzeinrichtung

IPC: B 60 R 21/16

Die angehefteten Stücke sind eine richtige und genaue Wiedergabe der ursprünglichen Unterlagen dieser Patentanmeldung.

München, den 12. Dezember 2003  
Deutsches Patent- und Markenamt

Der Präsident  
Im Auftrag

A handwritten signature in black ink, appearing to read "Wils".

Agurks

5      TAKATA CORPORATION  
4 – 30 Roppongi 1-chome  
Minato-ku, Tokyo 106-8510

Japan

10

TAK 309

15

20

---

**Gassack für eine Insassenschutzeinrichtung**

---

**Beschreibung**

Die Erfindung bezieht sich auf einen Gassack für eine Insassenschutzeinrichtung mit den  
30 Merkmalen gemäß dem Oberbegriff des Anspruchs 1.

Ein derartiger Gassack ist aus der britischen Offenlegungsschrift 2 318 767 bekannt. Bei  
diesem vorbekannten Gassack ist ein oberer Teil der Gassackhülle in einen unteren Teil  
der Gassackhülle hineingestülpt. Durch das ineinanderstülpen der Gassackteile wird bei  
35 dem vorbekannten Gassack erreicht, dass sich der Gassack in einer vorgegebenen

Weise bzw. in einer vorgegebenen Reihenfolge bezüglich der einzelnen Gassackhüllenabschnitte entfaltet. Konkret wird beim Aufblasen des vorbekannten Gassacks zunächst der untere Teil der Gassackhülle aufgeblasen. Erst wenn sich der untere Teil der Gassackhülle entfaltet hat, wird der obere, hineingestülpte Teil der Gassackhülle aus dem unteren Teil der Gassackhülle aufgrund des Gasdrucks herausgedrückt, wodurch ein zeitlich verzögertes Aufblasen des oberen Teils der Gassackhülle erreicht wird.

Der Erfindung liegt die Aufgabe zugrunde, einen Gassack für eine Insassenschutzeinrichtung anzugeben, bei dem eine gezielte Positionierung des Gassacks bzw. eines Teiles davon vor dem Aufblasen erzielt wird.

Diese Aufgabe wird ausgehend von einem Gassack der eingangs angegebenen Art erfindungsgemäß durch die kennzeichnenden Merkmale des Anspruchs 1 gelöst. Vorteilhafte Ausgestaltungen des erfindungsgemäßen Gassacks sind in Unteransprüchen angegeben. Unter einem schmalen Füllkanal wird erfindungsgemäß ein Füllkanal verstanden, der in Ausstülprichtung länger ist als er im Querschnitt breit ist.

Ein wesentlicher Vorteil des erfindungsgemäßen Gassacks ist darin zu sehen, dass er eine Vorzugsrichtung beim Aufblasen aufweist. Konkret wird der in den Füllkanal hineingestülpte Teil der Gassackhülle beim Aufblasen quasi aus dem Füllkanal herausgeschossen. Dies wird erfindungsgemäß durch den schmalen Füllkanal erreicht, der eine Vorzugsrichtung bzw. eine Ausschussrichtung vorgibt. Bei einem Auslösen des Gasgenerators wird nämlich ein relativ großer Druck im Füllkanal in relativ kurzer Zeit aufgebaut. Das hineingestülpte Hüllenmaterial wird aufgrund dieses großen Druckes aus dem Füllkanal herausgestoßen und entfaltet sich aufgrund des gerichteten Ausstoßimpulses in der vorgegebenen Ausstülprichtung, die der Längsrichtung des schmalen Füllkanals entspricht. Mit anderen Worten wird durch das Vorsehen des schmalen Füllkanals eine gezielte Positionierung des Gassacks bzw. eines Teiles davon erreicht, indem der Gassack bzw. ein Teil des Gassacks aus dem Füllkanal gezielt in vorgegebener Richtung herausgeschossen wird.

Um zu erreichen, dass der von dem Gasgenerator erzeugte Gasdruck vorzugsweise zum Herausstoßen des hineingestülpten Teiles der Gassackhülle verwendet wird, wird es als

vorteilhaft angesehen, wenn der Füllkanal unmittelbar an den Gasgenerator anschließbar bzw. angeschlossen ist.

Gemäß einer vorteilhaften Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Gassacks ist  
5 vorgesehen, dass der Gassack an einem Ende des Füllkanals angeschlossen ist und der hineingestülpte Teil der Gassackhülle unmittelbar vor der Anschlussstelle des Gasgenerators liegt. Bei dieser vorteilhaften Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Gassacks liegt der hineingestülpte Teil der Gassackhülle also unmittelbar vor einer Gasaustrittsöffnung des Gasgenerators, wodurch ein besonders großer Ausstoßimpuls  
10 auf die hineingestülpte Gassackhülle ausgeübt wird, was zu einem besonders schnellen Entfalten der Gassackhülle in der vorgegebenen Ausstülprichtung führt.

Gemäß einer anderen vorteilhaften Ausgestaltung des erfindungsgemäßen Gassacks ist  
vorgesehen, dass der Füllkanal eine Seitentasche bildet, die sich seitlich neben der  
15 Anschlussstelle des Gasgenerators erstreckt. Die Anschlussstelle des Gasgenerators liegt damit im vorderen Teil des Füllkanals.

Besonders einfach lässt sich ein Teil der Gassackhülle in den Füllkanal einführen, in dem die Gassackhülle ungefaltet in den Füllkanal hineingestopft wird.  
20

Um ein Entfalten der Gassackhülle in einer vordefinierten Weise zu erreichen, wird es als vorteilhaft angesehen, wenn der hineingestülpte Teil der Gassackhülle zumindest teilweise zick-zack-gefaltet, gefächert und/oder zusammengerollt ist.

Ein Entfalten der Gassackhülle entlang der vorgegebenen Ausstülprichtung lässt sich dabei in vorteilhafter Weise dann erreichen, wenn der hineingestülpte Bereich der Gassackhülle an seinem dem Füllkanal abgewandten Hüllenden zick-zack-gefaltet, gefächert und/oder zusammengerollt ist, das zick-zack-gefaltete, gefächerte und/oder zusammengerollte Hüllenspaket zumindest einmal unter Bildung eines im Querschnitt U-förmigen Hüllenspaketes zusammengeklappt ist und das U-förmige Hüllenspaket in den Füllkanal eingeschoben ist.  
25  
30

Im Übrigen wird es als vorteilhaft angesehen, wenn der Gassack zwei oder mehr Gassackkammern aufweist. Zumindest eine der Gassackkammern kann dabei eine

innere Gassackkammer sein, die von einer äußereren Gassackkammer des Gassacks umgeben wird.

Der Füllkanal kann bei dem erfindungsgemäßen Gassack in unterschiedlicher Weise 5 gebildet sein. Als vorteilhaft wird es angesehen, wenn der Füllkanal zumindest teilweise seitlich durch eine Naht in der Gassackhülle gebildet ist.

Stattdessen kann der Füllkanal zumindest teilweise durch Seitenwände einer inneren Gassackkammer gebildet sein, wenn der Gassack mehrere Gassackkammern aufweist.

10 Der Füllkanal kann darüber hinaus vorteilhaft durch eine im Gassack angebrachte Diffusorlage und/oder durch Fangbänder gebildet sein.

Um sicherzustellen, dass der in den Füllkanal hineingestülpte Teil der Gassackhülle sich 15 entlang der vorgegebenen Ausstülprichtung entfaltet, wird es als vorteilhaft angesehen, wenn der Füllkanal zumindest teilweise rohrförmig ausgebildet ist. Zumindest an seinem offenen Kanalende kann sich der Querschnitt des Füllkanals dann trichterförmig vergrößern, um das Hineinstülpen bzw. das Hineinschieben des Hüllenpakets beim Zusammenfalten des Gassacks zu vereinfachen.

20 Darüber hinaus wird es als vorteilhaft angesehen, wenn der erfindungsgemäße Gassack ein sogenannter Pelvis-Thorax-Airbag bzw.-Gassack ist. Vorteilhaft ist ein solcher Pelvis-Thorax-Gassack in einer Rückenlehne eines Kraftfahrzeugsitzes angebracht, wobei sich die vorgegebene Ausstülprichtung des Füllkanals parallel zur Rückenlehne des Kraftfahrzeugsitzes in Richtung Fahrzeugsitzfläche erstreckt.

25 Im Übrigen wird es als vorteilhaft angesehen, wenn der erfindungsgemäße Gassack ein sogenannter Head-Thorax-Gassack ist. Um dabei dann zu erreichen, dass sich der Kopfbereich des Head-Thorax-Gassacks besonders schnell in die vorgegebene Position bewegt, wird es als vorteilhaft angesehen, wenn der Gassack in einer Rückenlehne eines Kraftfahrzeugsitzes derart angebracht ist, dass sich die vorgegebene Ausstülprichtung des Füllkanals parallel zur Rückenlehne in Richtung Fahrzeugdach erstreckt.

Vorteilhaft kann der Gassack auch ein Head-Thorax-Pelvis-Gassack sein. Dabei kann der Head-Bereich und/oder der Pelvis-Bereich des Gassacks in jeweils einen Füllkanal eingestülpt sein. Es kann also zwei Füllkanäle geben.

- 5 Bei einem Head-Thorax-Pelvis-Gassack wird es außerdem als vorteilhaft angesehen, wenn der Gassack in einer Rückenlehne eines Kraftfahrzeugsitzes derart angebracht ist, dass die vorgegebene Ausstülprichtung des Füllkanals für den Head-Bereich sich parallel zur Rückenlehne des Kraftfahrzeugsitzes in Richtung Fahrzeugdach und/oder die vorgegebene Ausstülprichtung des Füllkanals für den Pelvis-Bereich sich parallel zur Rückenlehne des Kraftfahrzeugsitzes in Richtung Fahrzeugsitzfläche erstreckt.
- 10 Vorteilhaft weist sowohl der Pelvis-Bereich als auch der Head-Bereich jeweils einen entsprechend ausgerichteten Füllkanal bzw. Schusskanal auf.

Die Erfindung bezieht sich darüber hinaus auf ein Verfahren zum Falten eines Gassacks.

- 15 Um bei einem solchen Verfahren zu erreichen, dass eine gezielte Positionierung des Gassacks bzw. von Teilen des Gassacks vor dem Aufblasen erzielt wird, ist erfindungsgemäß vorgesehen, dass der Gassack derart gefaltet wird, dass ein Teil der Gassackhülle in einen schmalen, durch einen Teil der Gassack-Hülle gebildeten
- 20 Füllkanal eingeführt wird, der sich entlang einer vorgegebenen Ausstülprichtung erstreckt.

Der eingestülpte bzw. eingeführte Teil der Gassackhülle kann dabei ungefaltet in den Füllkanal gestopft sein.

- 25 Um ein definiertes Entfalten des Gassackes sicherzustellen, wird es jedoch als vorteilhaft angesehen, wenn der hineingestülpte Teil der Gassackhülle zumindest teilweise zick-zack-gefaltet, gefächert und/oder zusammengerollt wird.
- 30 Ein besonders schnelles Entfalten der Gassackhülle wird in vorteilhafter Weise dann erreicht, wenn der hineinzustülpende Bereich an seinem dem Füllkanal abgewandten Hüllenden zunächst zick-zack-gefaltet, gefächert und/oder zusammengerollt wird, das zick-zack-gefaltete, gefächerte und/oder zusammengerollte Hüllenspaket anschließend zunächst einmal unter Bildung eines im Querschnitt U-förmigen Hüllenspaket-

zusammengeklappt wird und das U-förmige Hüllengehäuse dann in den Füllkanal eingeschoben wird.

Zur Erläuterung der Erfindung zeigen die

5

Figuren 1a bis 1d

und 2a bis 2d ein erstes Ausführungsbeispiel für einen erfindungsgemäßen Gassack,

10

Figuren 3a bis 3d

und 4a bis 4d ein zweites Ausführungsbeispiel für einen erfindungsgemäßen Gassack,

15

Figuren 5a und 5b

ein drittes Ausführungsbeispiel für einen erfindungsgemäßen

Gassack,

Figuren 6a und 6b

ein vierthes Ausführungsbeispiel für einen erfindungsgemäßen Gassack,

20

Figuren 7a und 7b

ein fünftes Ausführungsbeispiel für einen erfindungsgemäßen Gassack,

Figuren 8a und 8b

ein sechstes Ausführungsbeispiel für einen erfindungsgemäßen Gassack,

25

Figuren 9a und 9b

ein siebentes Ausführungsbeispiel für einen erfindungsgemäßen Gassack und

30

Figuren 10a und 10b ein achtes Ausführungsbeispiel für einen erfindungsgemäßen Gassack.

Figuren 11a bis 11d ein neuntes Ausführungsbeispiel für einen erfindungsgemäßen Gassack.

In den Figuren werden für identische bzw. vergleichbare Komponenten dieselben Bezugssymbole verwendet.

Die Figuren 1a bis 1d zeigen ein erstes Ausführungsbeispiel für einen erfindungsgemäßen Gassack 5. Man erkennt einen Hüllenabschnitt 10, der einen Füllkanal 15 bildet. Die Länge L des Füllkanals ist dabei größer als die Breite b bzw. der Durchmesser b des Füllkanals 15. An den Füllkanal 15 ist ein Gasgenerator 20 angeschlossen, der an einer Gasaustrittsöffnung 25 bzw. einer Anstoßstelle des Gasgenerators Gas in den Gassack 5 einspeisen kann.

10

In den Figuren 1b bis 1d ist im Detail gezeigt, wie die Gassackhülle 30 des Gassacks 5 zusammengefaltet wird. Zunächst wird das dem Füllkanal 15 abgewandte Hüllende 35 beispielsweise zick-zack-gefaltet, gerollt oder gefächert. Im Nachfolgenden wird beispielhaft von einer Zick-zack-Faltung ausgegangen. Dabei entsteht ein zick-zack-gefaltetes Hüllenspaket 40, wie sich in der Figur 1b gut erkennen lässt. Das zick-zack-gefaltete Hüllenspaket 40 wird anschließend in der Mitte zusammengeklappt bzw. zusammengelegt, wodurch ein U-förmiges Hüllenspaket 45 entsteht. Das U-förmige Hüllenspaket 45 ist in der Figur 1c gut zu erkennen.

15

Das U-förmige Hüllenspaket 45 wird anschließend in den Hüllenabschnitt 10 und damit in den Füllkanal 15 eingeführt bzw. eingeschoben oder eingestopft.

25

Wie sich in den Figuren 1a bis 1d erkennen lässt, liegt der Füllkanal 15 seitlich neben dem Gasgenerator und bildet eine Art Seitentasche 47. Die Gasaustrittsöffnung 25 des Gasgenerators 20 liegt dabei im vorderen Bereich 50 des Füllkanals 15, also an dem verschlossenen Ende 55 des Füllkanals 15 abgewandten Ende.

30

In den Figuren 2a bis 2d ist gezeigt, wie sich der Gassack gemäß den Figuren 1a bis 1d entfaltet. Im Bereich 60 bildet sich nach einer Aktivierung des Gasgenerators 20 ein großer Überdruck, der zu einem Herausschießen des U-förmigen Hüllenspaketes 45 führt. Konkret wird das U-förmige Hüllenspaket 45 im Bereich 65 der Gassackhülle aus dem Füllkanal 15 herausgezogen.

35

Aufgrund des Füllkanals 15 bzw. der Ausrichtung des Füllkanals 15 wird dabei eine vorgegebene Ausstülprichtung 70 vorgegeben. Man erkennt in den Figuren 2b bis 2c

Falten 75 infolge einer Materialanhäufung. Diese Falten 75 werden erst entfaltet, wenn das Hüllnenpaket 45 aus dem Füllkanal 15 dynamisch herausgeschossen ist und sich die Dynamik der Massenanteile ausgeglichen hat, so dass der Gassack 10 seine Endform aufgrund des Materialzuschnitts erreicht.

5

In den Figuren 3a bis 3d und 4a bis 4d ist ein zweites Ausführungsbeispiel für einen erfindungsgemäßen Gassack dargestellt, bei dem es sich beispielsweise um einen Head-Thorax-Airbag handelt. Der Gassack 100 weist zwei Gassackkammern 105 und 110 auf, die durch eine Trennstelle, beispielsweise eine Abtrennnaht 115 voneinander getrennt sind. Durch die Abtrennnaht 115 wird in der unteren Gassackkammer 110 ein Füllkanal 120 gebildet, in dem das Hüllnenmaterial der unteren Gassackkammer 110 als U-förmiges Hüllnenpaket 125 hineingeschoben ist.

10

15

Die untere Gassackkammer 105 bildet bei dem Gassack 100 die Pelvis-Kammer und die obere Gassackkammer 110 die Thorax-Kammer.

20

Bezüglich der Faltung der unteren Gassackkammer 110 und bezüglich des Entfaltungsvorgangs bei der unteren Gassackkammer 110 sei auf die Erläuterungen im Zusammenhang mit den Figuren 1a bis 1d und 2a bis 2d verwiesen, weil die untere Gassackkammer 110 im Wesentlichen in gleicher Weise gefaltet ist, wie der Gassack 5 gemäß den Figuren 1a bis 1d und 2a bis 2d, so dass er sich in vergleichbarer Weise entfaltet wie der Gassack 5.

25

30

Die obere Gassackkammer 105 kann direkt bzw. unmittelbar durch den Gasgenerator 20 aufgeblasen werden; dies setzt eine entsprechende Verbindung zwischen der oberen Gassackkammer 105 und dem Gasgenerator 20 voraus. Stattdessen kann die obere Gassackkammer 105 auch mittelbar über die untere Gassackkammer 110 aufgeblasen werden; dies setzt dann entsprechende Überstromöffnungen zwischen den beiden Gassackkammern 105 und 110 voraus.

In den Figuren 5a und 5b ist ein drittes Ausführungsbeispiel für einen erfindungsgemäßen Gassack gezeigt. Bei diesem Gassack 200 kann es sich beispielsweise um einen Head-Thorax-Gassack handeln.

Bei dem Gassack 200 ist ein Füllkanal 205 durch eine Diffusorlage 210 gebildet. Anstelle der Diffusorlage 210 oder zusätzlich dazu können zur Bildung des Füllkanals 205 auch Fangbänder eingesetzt werden.

- 5 In den Figuren 5a und 5b deuten Pfeile 215 an, wie Gas aus dem Gasgenerator 20 an der Gasaustrittsöffnung 25 austritt und in den Füllkanal 205 eindringt.

Die Figur 5b zeigt den Gassack 200 gemäß der Figur 5a im Schnitt entlang der Schnittebene AA'.

10

Der an den Füllkanal angrenzende Teil der Gassackhülle bildet bei dem Gassack 200 den Head-Bereich des Airbags; der übrige Hüllenbereich den Thorax-Bereich.

- 15 In den Figuren 6a und 6b ist ein vierter Ausführungsbeispiel für einen erfindungsgemäßen Gassack gezeigt. Der Gassack 300, bei dem es sich um einen Pelvis-Thorax-Gassack handeln kann, weist zwei Gassackkammern 305 und 310 auf. Die untere Gassackkammer 305 bildet dabei die Pelvis-Kammer des Gassacks, die obere Gassackkammer 310 den Thorax-Bereich.

- 20 Der Gasgenerator 20 befüllt an seiner Gasaustrittsöffnung 25 die untere Gassackkammer 305 und an einer weiteren Gasaustrittsöffnung 315 die obere Gassackkammer 310.

25

Die untere Gassackkammer 305 wird im Bereich zur Gasaustrittsöffnung 25 schmäler und bildet somit einen Füllkanal 320, in den sowohl das Hüllenmaterial der unteren Kammer 305 als auch das untere Hüllenmaterial der oberen Kammer 310 beim Zusammenlegen des Gassacks hineingestülpt werden.

30

Die Figur 6b zeigt den Gassack 300 in einem Schnitt entlang der Schnittlinie AA'.

Die Figuren 7a und 7b zeigen ein fünftes Ausführungsbeispiel für einen erfindungsgemäßen Gassack. Die Figur 7a zeigt den Gassack 350 im aufgeblasenen Zustand und die Figur 7b den Gassack im teilweise zusammengefalteten Zustand.

Der Gassack 350 hat zwei Gassackkammern 355 und 360, die durch eine Naht 365 voneinander getrennt sind. Der Gasgenerator 20 mit seinen beiden Gasaustrittsöffnungen 25 und 315 bläst die beiden Gassackkammern 355 und 360 getrennt auf.

5

Durch die Naht 365 wird in der unteren Gassackkammer 360 ein Füllkanal 375 gebildet, in den das Hüllenmaterial der unteren Gassackkammer 360 als zick-zack-gefaltetes Hüllenspaket 380 eingeschoben bzw. eingestülpt ist. Dabei ist das Hüllenspaket 380 unmittelbar vor der Gasaustrittsöffnung 25 angeordnet, so dass der Gasstrom aus dem Gasgenerator 20 das Hüllenspaket 380 quasi entlang der Ausstülprichtung 385 aus dem Füllkanal 375 herausschießt bzw. herauskatapultiert.

10

In den Figuren 8a und 8b ist ein sechstes Ausführungsbeispiel für einen erfindungsgemäßen Gassack dargestellt. Der Gassack 400 weist eine obere Gassackkammer 405 sowie eine untere Gassackkammer 410 auf. Die beiden Gassackkammern 405 und 410 sind beispielsweise durch eine Naht 415 oder eine andere Art von Trennstelle (z. B. Klebestelle) voneinander getrennt.

15

Die Hülle der unteren Gassackkammer 410 ist als zick-zack-gefaltetes Hüllenspaket 420 teils unmittelbar vor der Gasaustrittsöffnung 25 des Gasgenerators 20 und teils in einer Seitentasche 425 eines Füllkanals 430 angeordnet.

20

Die Figuren 9a und 9b zeigen ein siebentes Ausführungsbeispiel für einen erfindungsgemäßen Gassack. Der Gassack 450 weist wiederum eine obere Gassackkammer 455 und eine untere Gassackkammer 460 auf, die durch eine Abtrennung 465, beispielsweise eine Abtrennnaht, voneinander getrennt sind. Die Hülle der unteren Gassackkammer 460 wird beim Zusammenlegen zick-zack-gefaltet und als zick-zack-gefaltetes Hüllenspaket 420 teilweise in einer Seitentasche 425 und teilweise in einem Füllkanal 430 untergebracht.

25

Zusammengefasst unterscheidet sich das siebente Ausführungsbeispiel gemäß den Figuren 9a und 9b von dem sechsten Ausführungsbeispiel gemäß den Figuren 8a und 8b darin, dass der Bereich der Seitentasche 425 von dem übrigen Füllkanal 430 durch die Abtrennnaht 465 getrennt ist.

30

In den Figuren 10a und 10b ist ein achtes Ausführungsbeispiel für einen erfindungsgemäßen Gassack dargestellt. Bei dem Gassack 500 handelt es sich um einen sogenannten Head-Thorax-Gassack, der eine Kopfkammer 505 als obere Kammer 505 und eine untere Kammer 510 als Thorax-Kammer aufweist. Die beiden Kammern 5 505 und 510 sind durch eine Trennstelle 515, beispielsweise eine Naht, getrennt. In der oberen Kammer 505 ist durch die Naht 515 ein Füllkanal 520 gebildet.

10 Beim Zusammenfalten des Gassacks 500 gemäß den Figuren 10a und 10b wird die obere Kammer 505 zu einem Hüllenpaket 525 zusammengefaltet, das in den Füllkanal 520 eingeführt wird.

Wird der Gasgenerator 20 aktiviert, so tritt Gas aus der Gasaustrittsöffnung 25 aus und katapultiert das Hüllenpaket 525 aus dem Füllkanal 520 heraus, so dass durch den Füllkanal 520 eine vorgegebene Ausstülprichtung erreicht wird.

15 Die Figuren 11a bis 11d zeigen ein neuntes Ausführungsbeispiel für einen erfindungsgemäßen Gassack 600. Der Gassack umfasst eine obere Kammer 605 und eine untere Kammer 610. In den Füllkanal 620 ist das Hüllenpaket 630 „ungefaltet“ hineingestopft. Die Pfeile 640, 650 und 660 zeigen das Entfalten des Gassacks 600 bei  
20 Aktivierung des Gasgenerators 20.

**Bezugszeichen**

- 5 Gassack
- 10 Hüllenabschnitt
- 15 Füllkanal
- 20 Gasgenerator
- 25 Gasaustrittsöffnung
- 30 Gassackhülle
- 35 Hüllenenende
- 40 Hüllenspaket
- 45 U-förmiges Hüllenspaket
- 50 Vorderer Bereich des Füllkanals
- 55 Verschlossenes Ende des Füllkanals
- 60 Überdruckbereich
- 65 Herausziehbereich der Gassackhülle aus dem Füllkanal
- 70 Ausstülprichtung
- 100 Gassack
- 105, 110 Gassackkammern
- 115 Abtrennnaht
- 120 Füllkanal
- 200 Gassack
- 205 Füllkanal
- 210 Diffusorlage
- 215 Pfeile
- 300 Gassack
- 305, 310 Gassackkammern
- 315 Gasaustrittsöffnung
- 320 Füllkanal
- 350 Gassack
- 355, 360 Gassackkammern
- 365 Naht
- 375 Füllkanal
- 380 Hüllenspaket
- 385 Ausstülprichtung

400 Gassack  
405 Obere Gassackkammer  
410 Untere Gassackkammer  
415 Naht  
420 Zick-zack-gefaltetes Hüllenspaket  
425 Seitentasche  
430 Füllkanal  
450 Gassack  
455 Obere Gassackkammer  
460 Untere Gassackkammer  
465 Abtrennnaht  
500 Gassack  
505 Obere Kammer  
510 Untere Kammer  
515 Trennstelle  
520 Füllkanal  
525 Hüllenspaket der oberen Kammer  
600 Gassack  
605 Untere Kammer  
610 Obere Kammer  
620 Füllkanal  
630 Hüllenspaket  
640 Pfeil  
650 Pfeil  
660 Pfeil

**Patentansprüche**

1. Gassack (5) für eine einen Gasgenerator (20) aufweisende  
5 Insassenschutzeinrichtung, bei dem in einen Hüllenabschnitt der Gassackhülle zumindest ein Teil der übrigen Gassackhülle hineingestülpt ist,

dadurch gekennzeichnet,

10 dass der Hüllenabschnitt (10) einen sich entlang einer vorgegebenen Ausstülprichtung (70) erstreckenden, schmalen Füllkanal (15) bildet, der durch den Gasgenerator (20) mit Druckgas beaufschlagbar ist.

15 2. Gassack nach Anspruch 1, dadurch gekennzeichnet, dass der Füllkanal (15) unmittelbar an den Gasgenerator (20) anschließbar ist.

20 3. Gassack nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der Gasgenerator (20) an einem Ende des Füllkanals angeschlossen ist und der hineingestülpte Teil der Gassackhülle unmittelbar vor der Anschlussstelle des Gasgenerators liegt.

25 4. Gassack nach einem der vorangehenden Ansprüche 1 bis 3, dadurch gekennzeichnet, dass der Füllkanal (15) eine Seitentasche (47) bildet, die seitlich neben der Anschlussstelle (25) des Gasgenerators liegt.

5. Gassack nach einem der vorangehenden Ansprüche, dadurch gekennzeichnet, dass der hineingestülpte Teil der Gassackhülle ungefaltet in den Füllkanal hineingestopft ist.

30 6. Gassack nach einem der vorangehenden Ansprüche 1 bis 4, dadurch gekennzeichnet, dass der hineingestülpte Teil der Gassackhülle zumindest teilweise zick-zack-gefaltet, gefächert und/oder zusammengerollt ist.

35 7. Gassack nach Anspruch 6, dadurch gekennzeichnet, dass der hineingestülpte Teil der Gassackhülle an seinem dem Füllkanal (15) abgewandten Hüllenende (35) zick-

zack-gefaltet, gefächert und/oder zusammengerollt ist, das zick-zack-gefaltete, gefächerte und/oder zusammengerollte Hüllenpaket (40) zumindest einmal unter Bildung eines im Querschnitt U-förmigen Hüllenpakts (45) zusammengeklappt ist und das U-förmige Hüllenpaket (45) in den Füllkanal (15) eingeschoben ist.

5

8. Gassack nach einem der vorgehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Gassack zwei oder mehr Gassackkammern aufweist.
  
9. Gassack nach Anspruch 8 , **dadurch gekennzeichnet**, dass der Gassack zumindest eine innere Gassackkammer aufweist, die von einer äußeren Gassackkammer umgeben wird.
  
10. Gassack nach einem der vorgehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Füllkanal zumindest teilweise seitlich durch eine Naht in der Gassackhülle gebildet ist.
  
11. Gassack nach einem der vorgehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Füllkanal (15) zumindest teilweise durch die Seitenwände der zugehörigen Gassackkammern gebildet ist.
  
12. Gassack nach einem der vorgehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Füllkanal zumindest teilweise durch eine im Gassack angebrachte Diffusorlage und/oder Fangbänder gebildet ist.
  
13. Gassack nach einem der vorgehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Füllkanal zumindest teilweise rohrförmig ausgebildet ist.
  
14. Gassack nach Anspruch 13, **dadurch gekennzeichnet**, dass sich der Querschnitt des Füllkanals an seinem offenen Kanalende trichterförmig erweitert.
  
15. Gassack nach einem der vorgehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Gassack ein Pelvis-Thorax-Gassack ist.
  
16. Gassack nach Anspruch 15, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Pelvis-Bereich des Gassacks in den Füllkanal hineingestülpt ist.

30

35

17. Gassack nach einem der vorangehenden Ansprüche 15 oder 16, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Gassack in einer Rückenlehne eines Kraftfahrzeugsitzes derart untergebracht ist, dass die vorgegebene Ausstülprichtung sich parallel zur Rückenlehne des Kraftfahrzeugsitzes in Richtung Fahrzeugsitzfläche erstreckt.  
5
18. Gassack nach einem der vorangehenden Ansprüche, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Gassack ein Head-Thorax-Gassack ist.
- 10 19. Gassack nach Anspruch 18, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Head-Bereich des Gassacks in den Füllkanal eingestülpt ist.
- 15 20. Gassack nach einem der vorangehenden Ansprüche 18 oder 19, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Gassack in einer Rückenlehne eines Kraftfahrzeugsitzes derart angebracht ist, dass die vorgegebene Ausstülprichtung sich parallel zur Rückenlehne des Kraftfahrzeugsitzes in Richtung Fahrzeugdach erstreckt.
- 20 21. Gassack nach einem der vorangehenden Ansprüche 1 bis 14, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Gassack ein Head-Thorax-Pelvis Gassack ist.
- 25 22. Gassack nach Anspruch 21, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Head-Bereich und/oder der Pelvis-Bereich des Gassacks in jeweils einen Füllkanal eingestülpt ist.
23. Gassack nach Anspruch 22, **dadurch gekennzeichnet**, dass der Gassack in einer Rückenlehne eines Kraftfahrzeugsitzes derart angebracht ist, dass die vorgegebene Ausstülprichtung des Füllkanals für den Head-Bereich sich parallel zur Rückenlehne des Kraftfahrzeugsitzes in Richtung Fahrzeugdach und/oder die vorgegebene Ausstülprichtung des Füllkanals für den Pelvis-Bereich sich parallel zur Rückenlehne des Kraftfahrzeugsitzes in Richtung Fahrzeugsitzfläche erstreckt.
- 30 24. Verfahren zum Falten eines Gassacks, bei dem ein Teil der Gassackhülle in einen schmalen, durch einen Teil der Gassackhülle gebildeten Füllkanal eingeführt wird, der sich entlang einer vorgegebenen Ausstülprichtung erstreckt.

25. Verfahren nach Anspruch 24, dadurch gekennzeichnet, dass der hineingestülpte Teil der Gassackhülle ungefaltet in den Füllkanal gestopft wird.
26. Verfahren nach Anspruch 24, dadurch gekennzeichnet, dass der hineingestülpte Teil der Gassackhülle zumindest teilweise zick-zack-gefaltet, gefächert und/oder zusammengerollt wird.  
5
27. Verfahren nach Anspruch 26, dadurch gekennzeichnet, dass der hineingestülpte Bereich an seinem dem Füllkanal abgewandten Hüllenende zunächst zick-zack-gefaltet, gefächert und/oder zusammengerollt wird, das zick-zack-gefaltete, gefächerte und/oder zusammengerollte Hüllenspaket (40) zumindest einmal unter Bildung eines im Querschnitt U-förmigen Hüllenspaketes (45) zusammengeklappt wird und das U-förmige Hüllenspaket (45) in den Füllkanal (15) eingeschoben wird.  
10

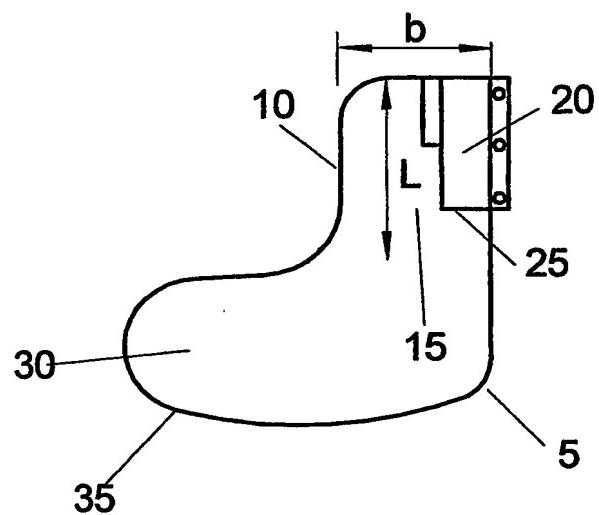
### **Zusammenfassung**

Die Erfindung bezieht sich auf einen Gassack (5) für eine einen Gasgenerator (20) 5 aufweisende Insassenschutzeinrichtung, bei dem in einen Hüllenabschnitt der Gassackhülle zumindest ein Teil der übrigen Gassackhülle hineingestülpt ist.

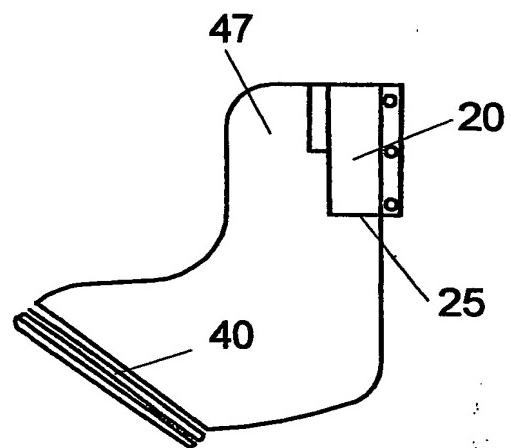
Um bei einem solchen Gassack zu erreichen, dass eine gezielte Positionierung des Gassacks vor dem Aufblasen erzielt wird, ist erfindungsgemäß vorgesehen, dass der 10 Hüllenabschnitt (10) einen sich entlang einer vorgegebenen Ausstülprichtung (70) erstreckenden, schmalen Füllkanal (15) bildet, der an den Gasgenerator (20) anschließbar ist.

**FIG. 1d**

**FIG 1A**

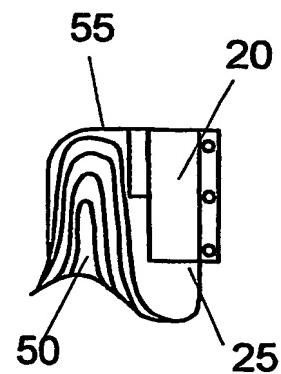
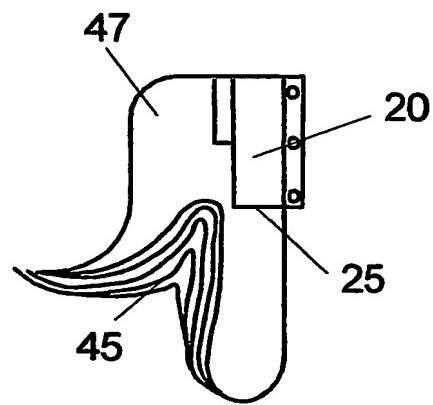


**FIG 1B**

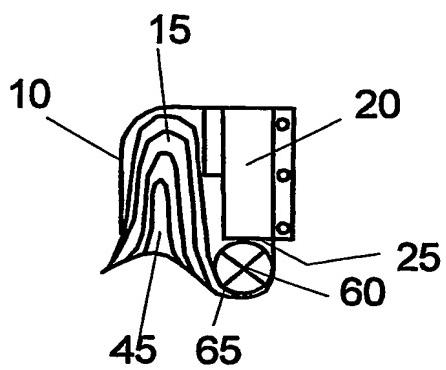


**FIG 1D**

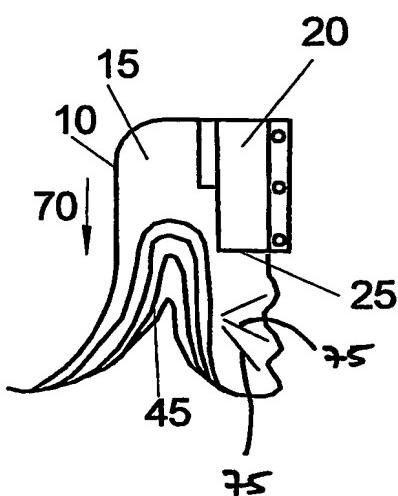
**FIG 1C**



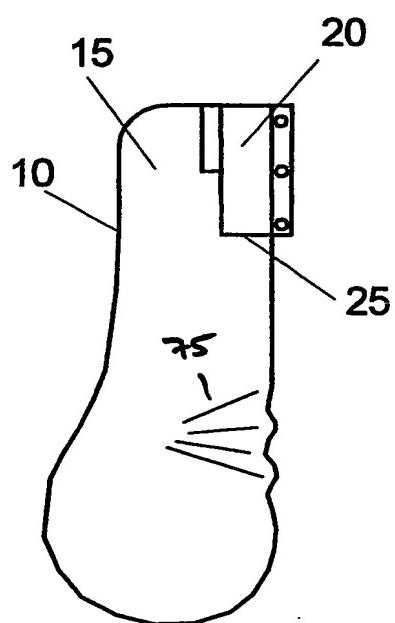
**FIG 2A**



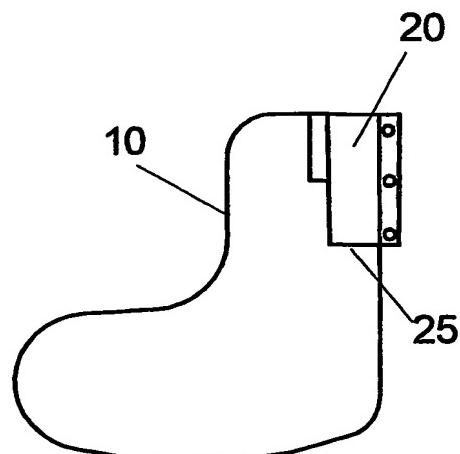
**FIG 2B**



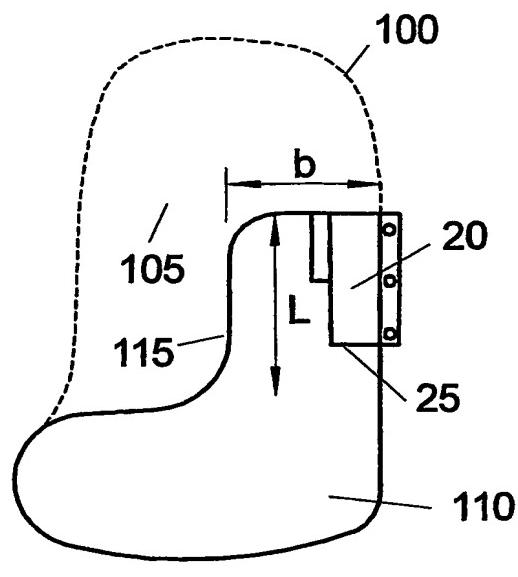
**FIG 2C**



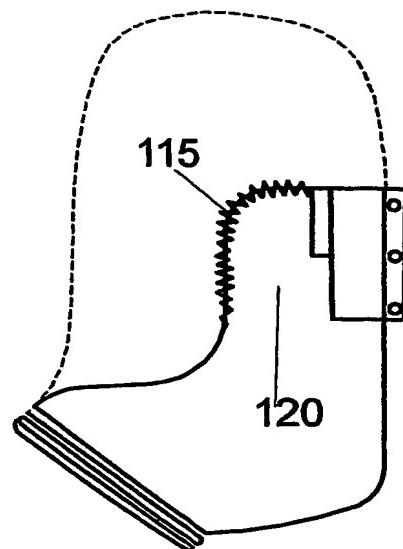
**FIG 2D**



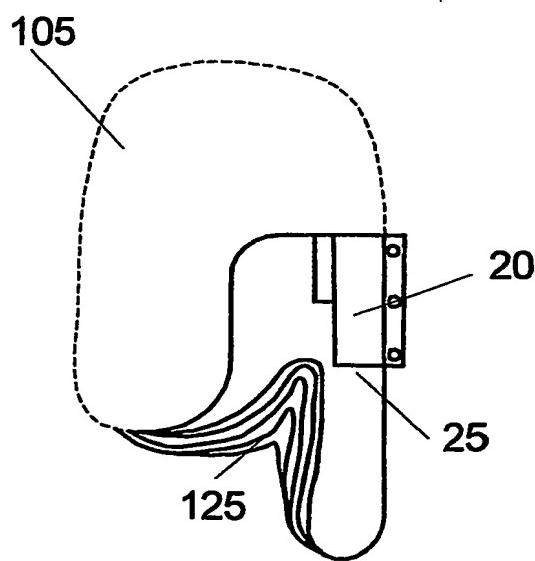
**FIG 3A**



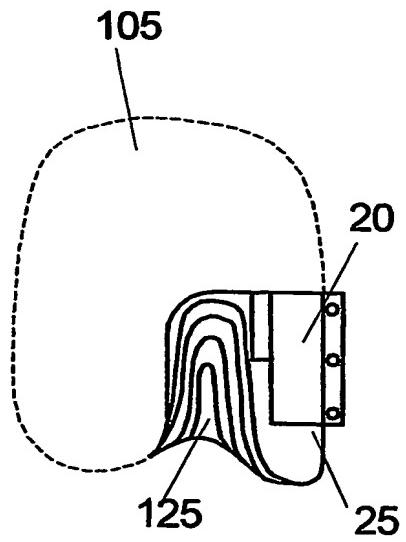
**FIG 3B**



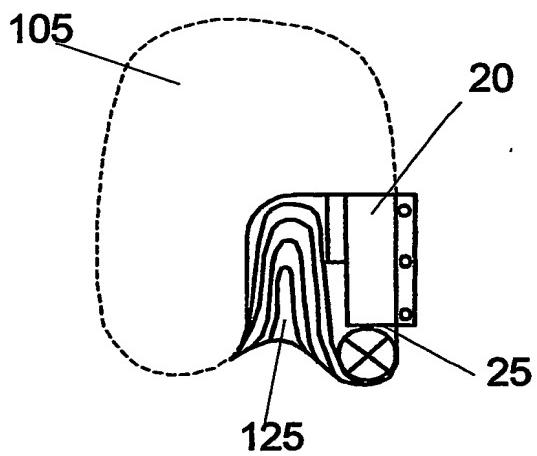
**FIG 3C**



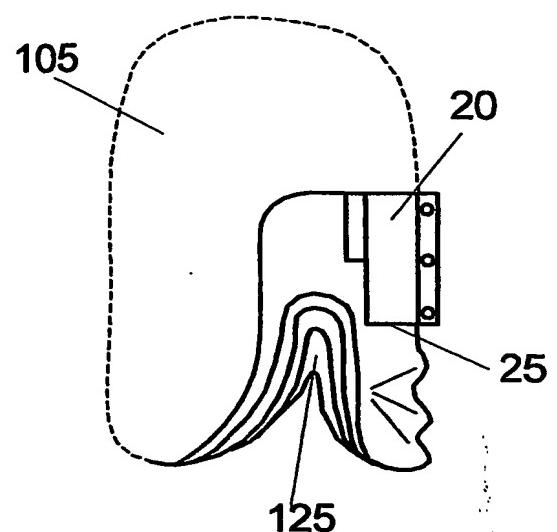
**FIG 3D**



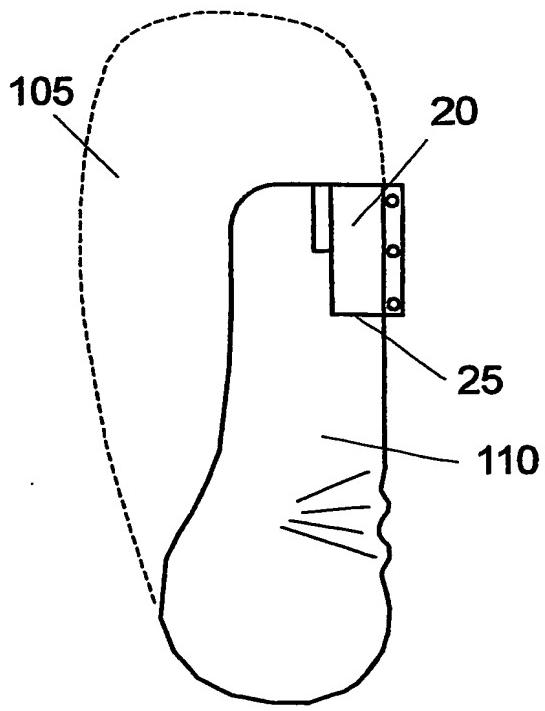
**FIG 4A**



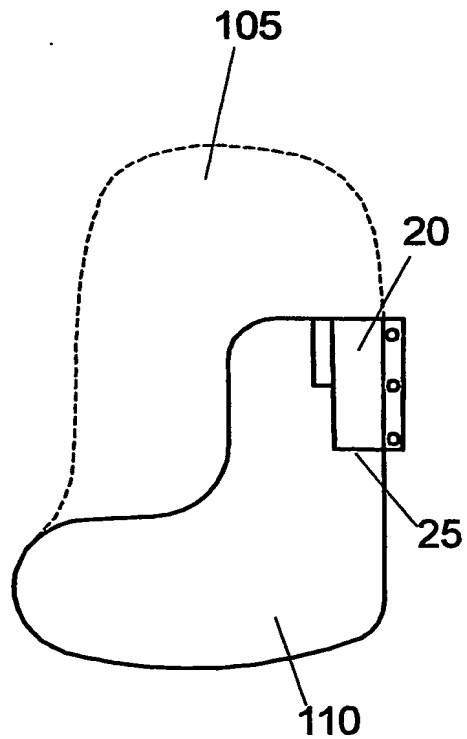
**FIG 4B**

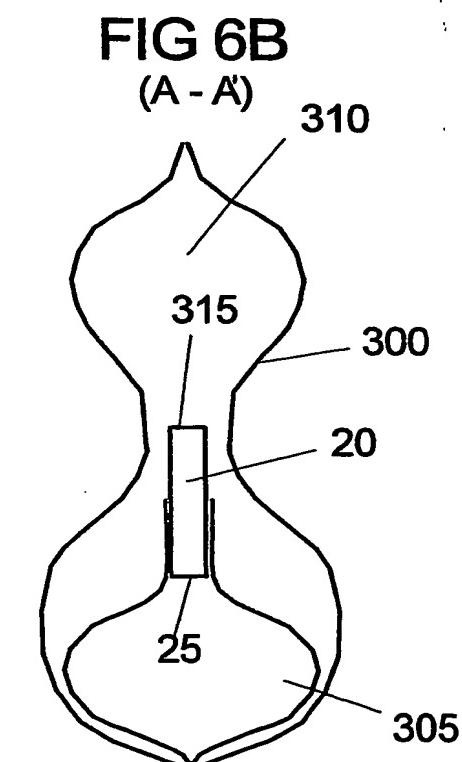
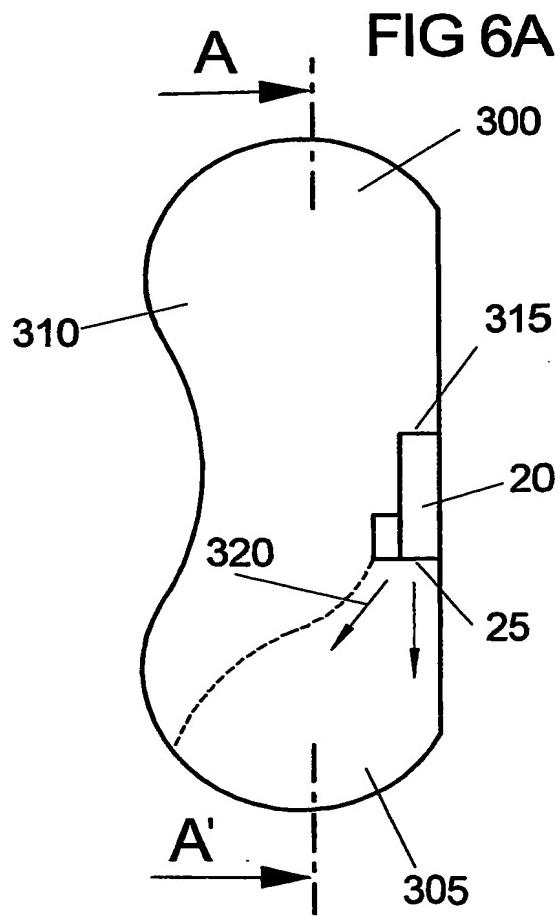
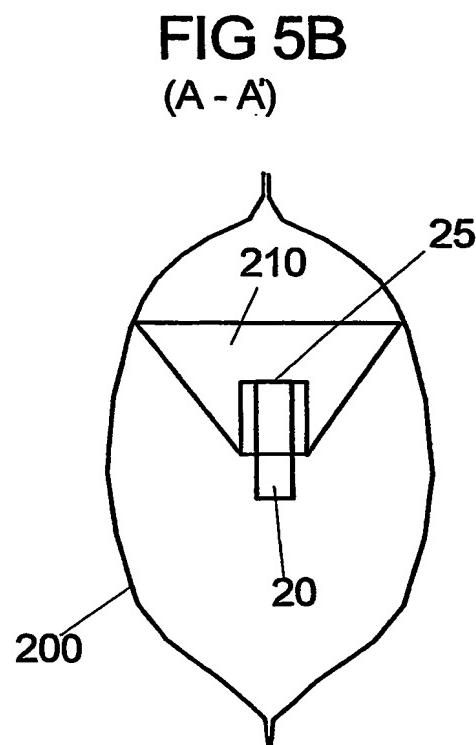
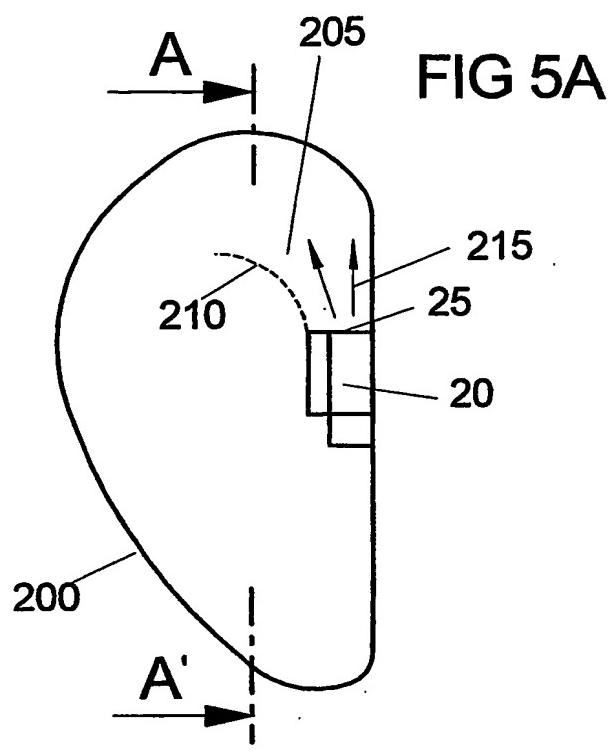


**FIG 4C**

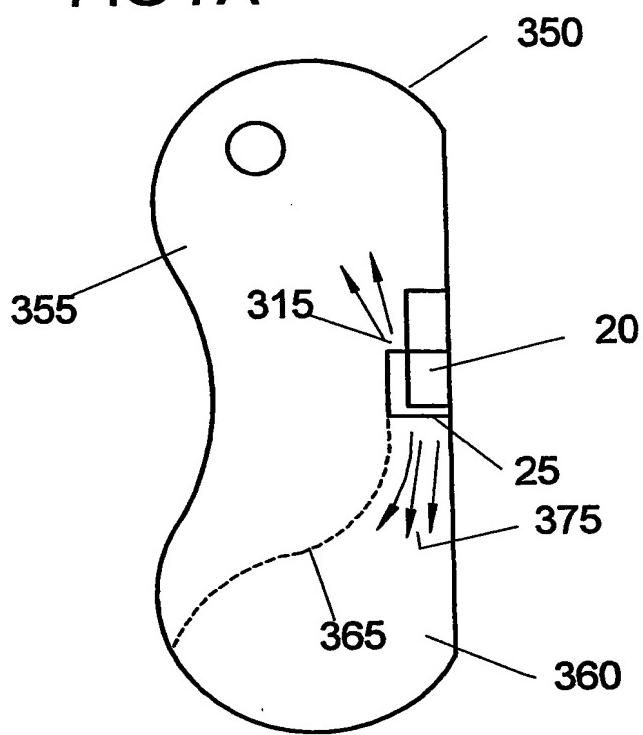


**FIG 4D**

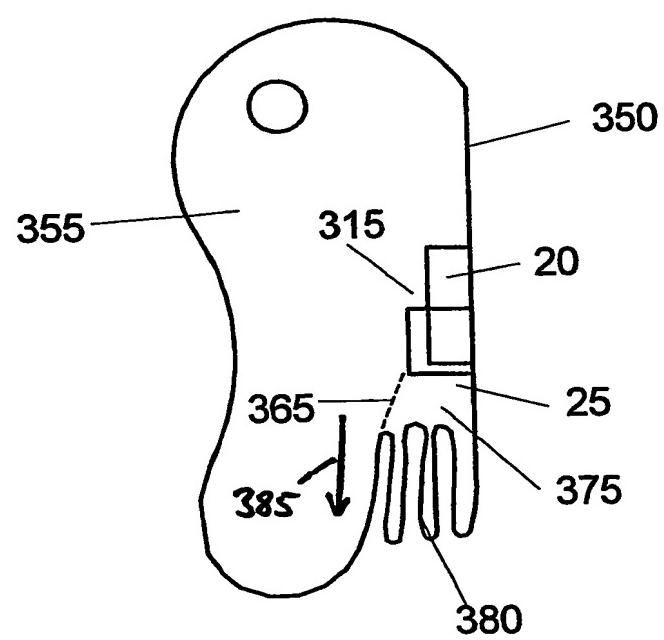




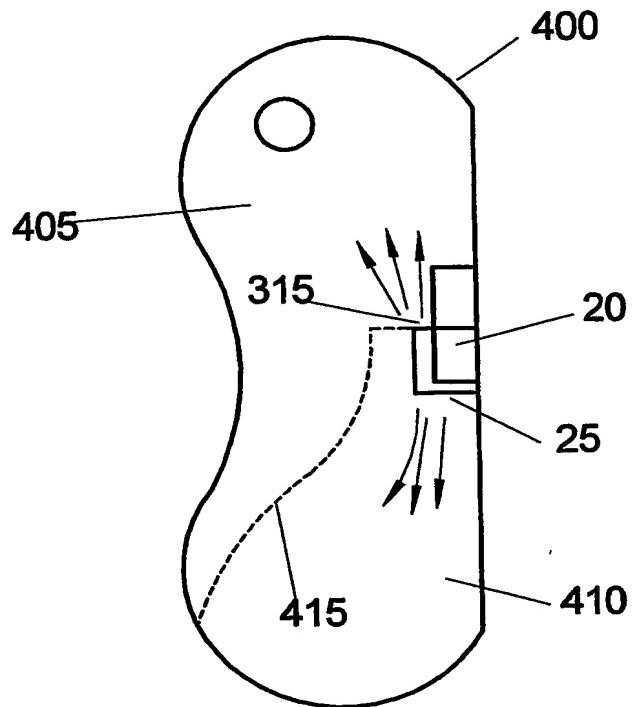
**FIG 7A**



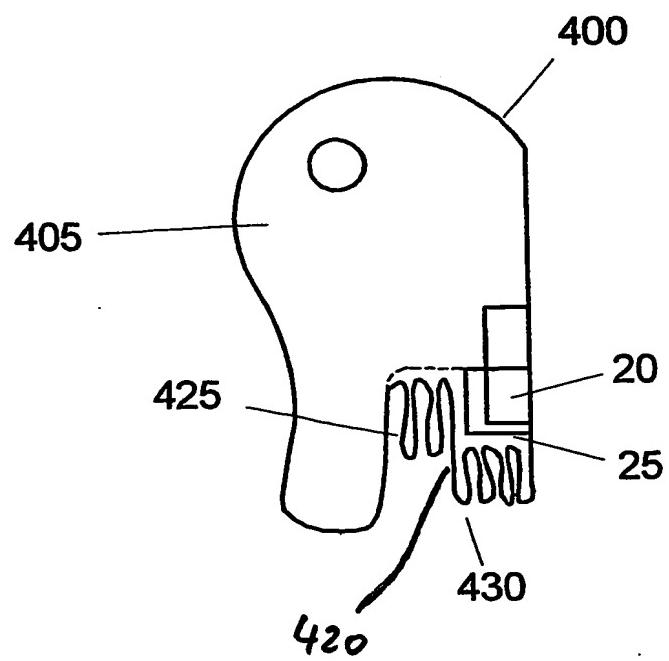
**FIG 7B**



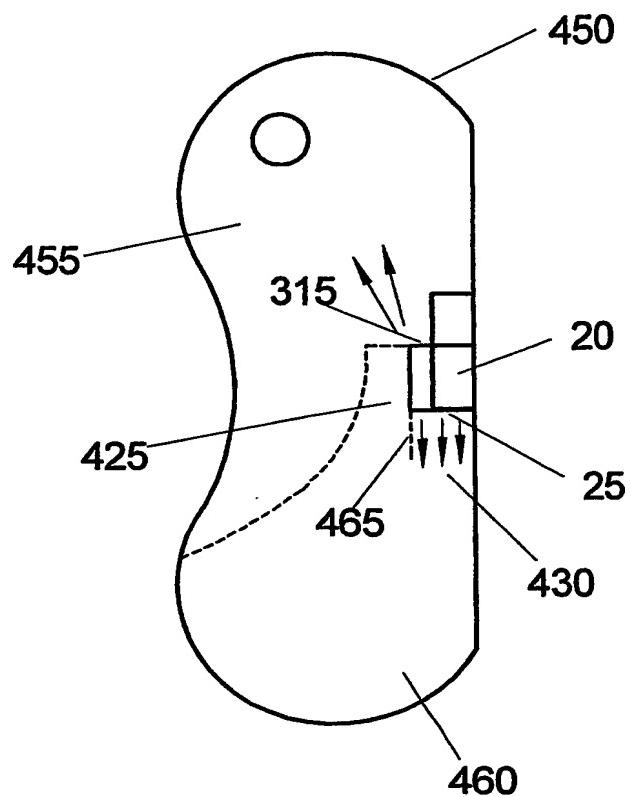
**FIG 8A**



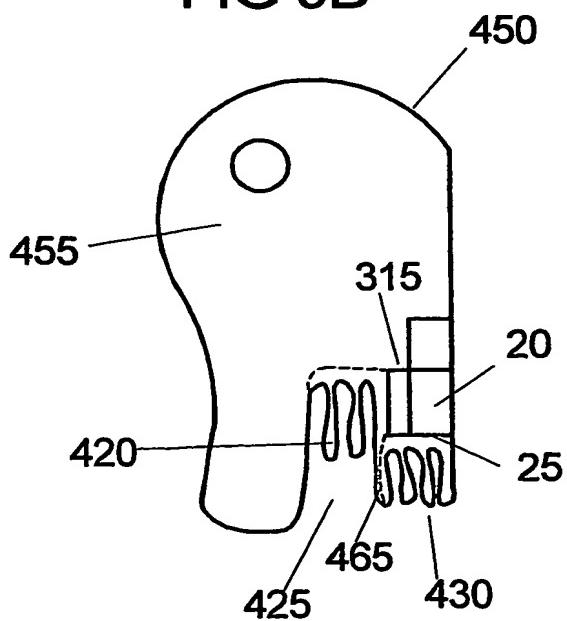
**FIG 8B**



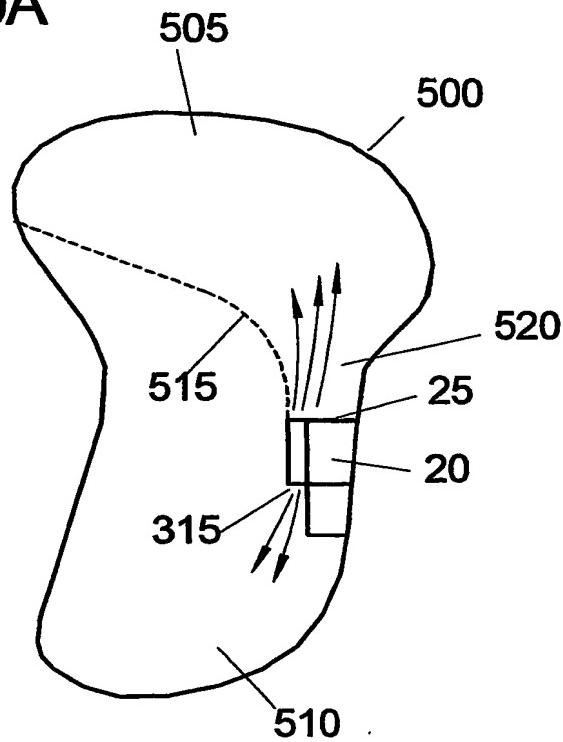
**FIG 9A**



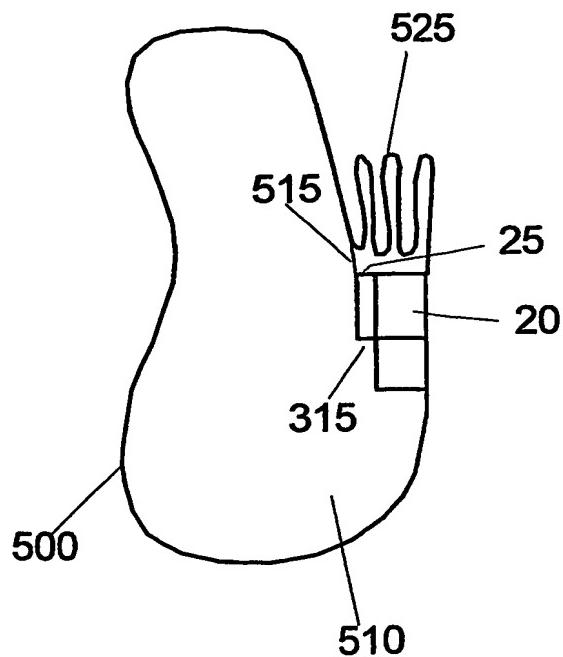
**FIG 9B**



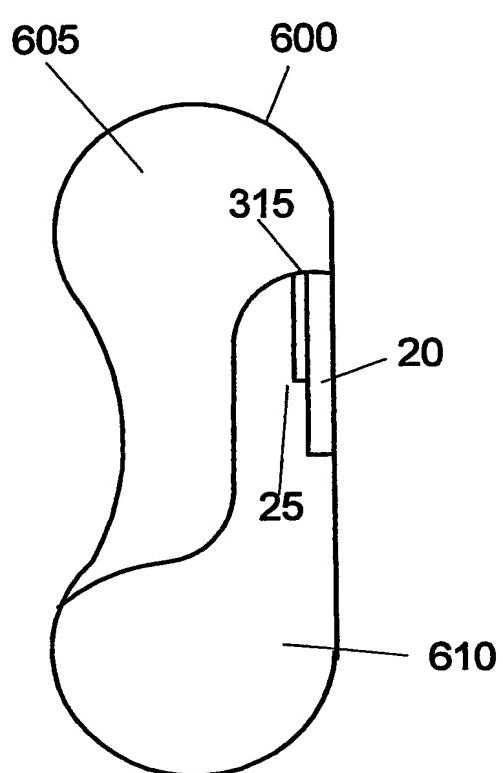
**FIG 10A**



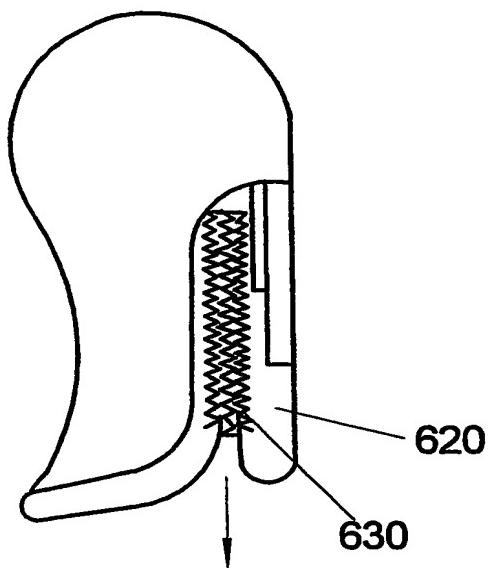
**FIG 10B**



**FIG 11A**

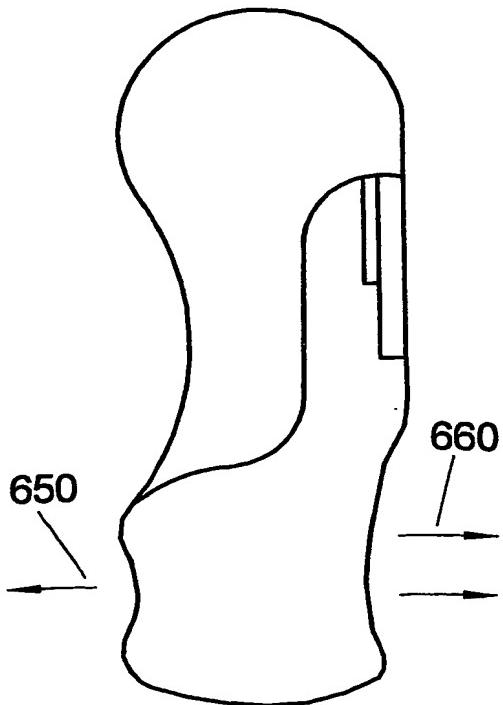
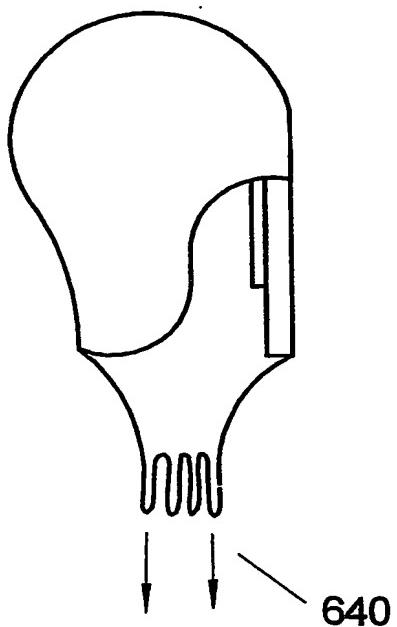


**FIG 11B**



**FIG 11D**

**FIG 11C**



**FIG 1D**

